

(19)

Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11)

EP 1 106 723 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
12.03.2003 Bulletin 2003/11

(51) Int Cl.7: D04H 1/46, D04H 1/02,
D04H 1/12, D04H 13/00

(21) Numéro de dépôt: 99403057.5

(22) Date de dépôt: 07.12.1999

(54) **Tampon de coton hydrophile destiné aux soins de la peau et comportant deux faces externes différentes**

Hautreinigungsscheibe aus Baumwolle mit zwei verschiedenen Oberflächen

Hydrophilic cotton skin cleansing article having two different external surfaces

(84) Etats contractants désignés:

AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE

(43) Date de publication de la demande:
13.06.2001 Bulletin 2001/24

(73) Titulaire: Georgia-Pacific France
68320 Kunheim (FR)

(72) Inventeur: Gregoire, Philippe
27700 Les Andelys (FR)

(74) Mandataire: Cortier, Sophie

Georgia-Pacific France
Service Propriété Industrielle
23, boulevard Georges Clemenceau
92402 Courbevoie Cedex (FR)

(56) Documents cités:

EP-A- 0 405 043	EP-A- 0 750 062
EP-A- 0 819 393	DE-A- 2 120 616
FR-A- 2 052 089	FR-A- 2 655 361
US-A- 5 480 699	US-A- 5 738 212

EP 1 106 723 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la date de publication de la mention de la délivrance du brevet européen, toute personne peut faire opposition au brevet européen délivré, auprès de l'Office européen des brevets. L'opposition doit être formée par écrit et motivée. Elle n'est réputée formée qu'après paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

[0001] L'invention concerne un tampon à base de coton hydrophile, ayant un grammage d'au moins 150 g/m², comportant deux faces différentes et destiné aux soins de la peau.

[0002] Dans le texte qui suit, le terme "tampon de coton hydrophile" englobe tout produit découpé en format qui comprend essentiellement des fibres de coton dans une proportion allant de 70 à 100 pour cent de fibres de coton et de 0 à 30 pour cent de fibres artificielles ou synthétiques. Ces dernières sont par exemple des fibres thermofusibles à base de polyoléfines.

[0003] Les soins de la peau comprennent les soins du corps, les soins du visage, et plus particulièrement les soins de beauté utilisant des produits cosmétiques : le démaquillage et le maquillage du visage, les soins de bébé : toilette et change du bébé, etc.

[0004] La plupart des produits ou tampons de coton hydrophile présents sur le marché sont sous la forme de formats découpés : ronds (communément dénommés disques à démaquiller), ovales ou carrés. Ils sont souvent composés d'un mélange de fibres de coton de différentes qualités ou d'un mélange de fibres de coton et d'autres fibres selon le produit recherché ou le procédé de fabrication utilisé. Ils sont de composition homogène dans toute leur épaisseur et ont des faces externes de structure et de compositions identiques. Ils sont symétriques.

[0005] Le plus souvent, il n'y a pas de différenciation d'usage entre les deux faces du produit. L'état de surface est le même sur les deux faces. On utilise par exemple indifféremment une face pour le démaquillage ou nettoyage de la peau en appliquant un produit de démaquillage ou lait de toilette et l'autre face pour absorber l'excédent de produit sans différence d'efficacité entre les faces. Lorsque l'on applique un produit cosmétique aqueux tel qu'un lait ou une émulsion sur la peau, une grande partie du produit est absorbée par le tampon.

[0006] Certains produits commercialisés à usage cosmétique ont deux faces différentes : ils sont bifaces. Mais les deux faces se distinguent souvent essentiellement visuellement et non pas toujours fonctionnellement.

[0007] Un premier tampon (D) comprend une nappe constituée d'une superposition de voiles de carte, elle-même entourée de deux voiles extérieurs de carte préalablement calandrés. L'association peut se faire par collage. Les deux voiles extérieurs peuvent être différenciés par le calandrage plus ou moins important et le cas échéant, par un motif imprimé.

[0008] Un second tampon (E) se compose d'une nappe également constituée d'une superposition de voiles de carte sur laquelle est déposé un nontissé hydrolié, avant découpe.

[0009] Lorsque les voiles de cartes sont constitués de cent pour cent de fibres de coton, le nontissé hydrolié est un mélange de fibres artificielles et de fibres synthétiques et plus précisément de viscose et polyester.

[0010] La nature du nontissé de surface est donc différente de celle de la nappe centrale dans ce dernier cas.

[0011] D'autres produits bifaces ont été décrits dans l'art antérieur.

[0012] Par exemple, dans le domaine des nontissés, la demande de brevet européen N° 0 750 062 décrit des articles nettoyant la peau, qui sont à la fois doux pour la peau et suffisamment résistants pour permettre le frottement sur la peau sans provoquer d'irritations ou de lésions sur cette dernière. L'action de frotter permet l'élimination des impuretés et des cellules mortes de la surface de la peau. Ces articles comportent un substrat en nontissé de préférence hydrolié, ayant un grammage de 20 à 150 g/m², caractérisé par un coefficient de frottement spécifique. Le substrat comprend de préférence au moins en partie des fibres longues capables de se dégager de la surface principale sous l'action du frottement tout en restant attachées au substrat. Il peut être composé d'un mélange de fibres hydrophiles et hydrophobes ou de fibres purement hydrophiles ou purement hydrophobes. Au moins une face du substrat utilisé assure essentiellement la fonction de nettoyage de la peau. Elle sert également de support pour des produits nettoyants ou démaquillants tels que des lotions ou des laits de toilette. Dans le cas où l'article nettoyant la peau comporte deux faces différentes, le substrat en nontissé est associé à d'autres couches fabriquées dans des matériaux différents. Si l'article nettoyant n'est constitué que du substrat en nontissé, les deux faces de l'article sont identiques et ne se distinguent pas. L'article s'apparente alors à une lingette sèche dont les deux faces peuvent être utilisées indifféremment l'une de l'autre pour nettoyer la peau.

[0013] Le brevet français N° 2 052 089 décrit un élément en ouate ou en coton constitué d'au moins deux nappes de qualités différentes, maintenues ensemble soit par matelassage, soit par compression tout en restant bouffant et doux au contact de la peau. Une des faces est plus spécialement appropriée à un pré-démaquillage et l'autre face complète le démaquillage. La différenciation des deux faces repose ici sur la nature ou la qualité des deux nappes : elles peuvent être constituées de matériaux différents ou d'un même matériau de qualités différentes. Il s'agit d'un produit complexe.

[0014] La demanderesse dans sa demande de brevet français N° 99 07612 non encore publiée décrit un produit constitué à cent pour cent de fibres de coton hydrophiles comprenant au moins une première et une seconde couches extérieures, la première couche étant constituée de fibres fines présentant un indice micronaire faible formant une face douce et la seconde couche étant constituée de fibres présentant un indice micronaire plus élevé formant une face nettoyante, dite « grattante ». Les faces se différencient par la nature des fibres de coton.

[0015] La demande de brevet européen N° 0 405 043 a pour objet un tampon pour appliquer et/ou enlever des substances liquides ou semi-solides, comprenant au moins trois couches superposées en matière fibreuse absorbante telle que le coton. Chacune des deux couches externes est comprimée par un serrage uniforme sur la face entière de la couche et peut comporter des zones de compression supplémentaire par marquage d'un motif. La couche centrale n'est pas comprimée et forme le cœur absorbant du tampon. Les trois couches sont superposées de manière à former une structure sandwich. Les deux faces externes peuvent avoir des motifs différents et être plus ou moins comprimées. Ce produit destiné à l'application d'une crème ou d'un liquide n'est pas suffisamment résistant s'il est utilisé pour le démaquillage ou le nettoyage de la peau. En effet, des forces de friction sont exercées sur la peau avec le tampon qui plus est, supporte un produit mouillant sur sa surface. De plus, la cohésion des couches entre-elles est insuffisante, de part la structure sandwich du produit : trois couches distinctes superposées et liées par leurs bords.

[0016] Il ressort de ce qui précède qu'il n'existe pas de produit ou tampon de coton hydrophile, « épais », c'est à dire ayant un grammage d'au moins 150 g/m², suffisamment résistant pour nettoyer efficacement la peau sans l'irriter et comportant deux faces externes différentes, ayant des caractéristiques et des propriétés différentes.

[0017] L'invention a encore pour but de fournir un tampon où les deux faces sont différenciées sans modifier la nature des fibres de coton ni la qualité des nappes de coton, la différenciation se faisant non seulement en surface du tampon mais pour l'une des faces dans l'épaisseur du tampon.

[0018] L'invention a aussi pour but de fournir un tampon résistant et gardant une bonne cohésion.

[0019] L'invention a encore pour but de fournir un tampon de coton hydrophile ayant un grammage d'au moins 150 g/m² qui comporte deux faces distinctes, l'une destinée aux soins de la peau, en particulier au nettoyage de la peau et à l'application de produits cosmétiques de maquillage ou démaquillage, et l'autre plus douce et absorbante, destinée à absorber l'excédent de produit appliqué.

[0020] Pour le démaquillage, on recherche un tampon qui optimise l'efficacité du nettoyage à l'aide de produits démaquillants, en effectuant un seul passage du tampon sur la peau, en particulier de la face du tampon destinée à cet usage.

[0021] L'utilisateur peut distinguer les faces à l'usage : au toucher, au contact de la peau ou en appliquant des produits de soins sur la peau, et également visuellement.

[0022] L'invention a pour but supplémentaire d'obtenir un tampon dont la face destinée aux soins de la peau, permet de recevoir des produits cosmétiques aqueux en retardant leur absorption et pénétration dans le tampon.

[0023] L'invention a également pour but de fournir des procédés de fabrication de ces tampons, simples, évitant la préparation de nappes de coton de composition et de structure complexes.

[0024] L'invention a pour objet un tampon de coton hydrophile destiné aux soins de la peau, ayant un grammage d'au moins 150 g/m² et comportant deux faces externes différentes dont les fibres sont liées.

[0025] Selon une caractéristique essentielle de l'invention, la première face externe comprend des stries en creux avec un écartement e_1 entre les stries compris entre 1 et 8 mm et une profondeur p de strie d'au moins 0,25 mm et en ce que la résistance à la traction du tampon est d'au moins 20 N en sens marche et d'au moins 16 N en sens travers selon une méthode de test donnée dans la description qui suit.

[0026] Selon une autre caractéristique essentielle de l'invention la première face externe comprend des stries en creux avec un écartement e_1 entre les stries compris entre 1 et 8 mm et une profondeur p de strie d'au moins 0,25 mm et en ce qu'au moins 50 pour cent des fibres sont liées.

[0027] Selon une caractéristique avantageuse de l'invention, l'écartement e_1 entre les stries de la première face est compris entre 1,2 et 5,5 mm et de préférence entre 2 et 4 mm.

[0028] Selon une caractéristique préférée de l'invention, la profondeur p des stries de la première face est d'au moins 0,40 mm et de préférence d'au moins 0,50 mm.

[0029] Selon encore une caractéristique de l'invention, au moins 60 pour cent des fibres du tampon sont liées.

[0030] Afin d'améliorer l'efficacité de l'application de produits aqueux tels que des produits cosmétiques sur la peau ou encore le nettoyage de la peau à l'aide de produits démaquillants aqueux, la première face externe du tampon comprend un agent retardant l'absorption de ces produits aqueux.

[0031] L'invention a également pour objet des procédés de fabrication du tampon de coton hydrophile selon l'invention.

[0032] Un premier procédé consiste à fournir une nappe de coton, hydrolier une première face externe de la nappe au moyen de jets d'eau dont les axes sont espacés les uns des autres d'une distance comprise entre 1 et 5,5 mm avec un apport en énergie d'au moins $1,4 \times 10^{-3}$ kwh/m², et hydrolier l'autre face externe de la nappe au moyen de jets d'eau dont les axes sont espacés d'une distance comprise entre 0,4 et 1,2 mm avec un apport en énergie d'au moins $0,9 \times 10^{-3}$ kwh/m².

[0033] Un second procédé consiste à fournir au moins deux nappes de coton hydrophile à partir de fibres blanchies mises en nappe ou de nappes blanchies, marquer la première nappe de manière à imprimer des stries ayant un écartement entre les stries compris entre 1 et 8 mm et une profondeur de strie d'au moins 0,25 mm sur une face de la première nappe, la pression de marquage étant suffisante pour obtenir une résistance du tampon d'au moins 20 N

en sens marche et d'au moins 16 N en sens travers selon la méthode de test donnée dans la description qui suit, marquer ou consolider la seconde nappe, et associer les deux nappes ainsi obtenues, les deux faces marquées et/ou consolidées étant situées à l'extérieur du tampon.

[0034] D'autres caractéristiques et avantages de l'invention apparaîtront plus en détails dans la description qui suit et en référence aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 représente une vue en perspective d'un tampon selon l'invention ;
- la figure 2 représente une coupe transversale schématique suivant la ligne II-II du tampon représenté à la figure 1 ;
- la figure 3A représente une vue agrandie du tampon représenté à la figure 2, au niveau d'une strie, qui correspond à un mode de réalisation utilisant la technique d'hydroliage,
- la figure 3B représente une vue agrandie d'un tampon correspondant à un autre mode de réalisation utilisant la technique de marquage ; et
- les figures 4A, 4B, 4C et 4D représentent différents états de surface illustrant des tampons selon l'invention.

[0035] Le tampon selon l'invention est un produit découpé de forme ronde, ovale, carré ou toute autre forme. Il a un grammage compris entre 150 et 400 g/m² et de préférence entre 180 et 300 g/m². Il est à base de coton et comprend essentiellement des fibres de coton hydrophiles absorbantes. Plus précisément, il comprend de 70 à 100 pour cent de fibres de coton de qualité homogène et de 0 à 30 pour cent de fibres artificielles telles que des fibres de viscose, de fibres synthétiques telles que des fibres de polyester, des fibres bicomposantes (polyester/polyester, polypropylène/polypropylène ou polyester/polypropylène), ou leurs mélanges.

[0036] Le tampon comprend une nappe, mono ou multicouches, formée de fibres de coton. Il peut comprendre deux couches superposées, chacune formée d'une nappe de coton. Le tampon peut encore être constitué de trois couches, une couche centrale formée d'une nappe de fibres de coton et deux couches externes constituées par exemple de voiles de carte de coton en entourant la couche centrale.

[0037] Suivant le mode de réalisation du tampon représenté aux figures 1 à 3B, le tampon 1 comprend une première face externe (2, 2') et une seconde face externe (3, 3'). La première face externe (2, 2') comprend des stries (4, 4'), (5, 5') et (6, 6') ici disposées parallèlement les unes aux autres. L'écartement e₁ entre les stries est compris entre 1 et 8 millimètres, de préférence entre 1,2 et 5,5 millimètres et plus préférentiellement entre 2 et 4 millimètres. La profondeur p des stries est d'au moins 0,25 millimètre, de préférence d'au moins 0,50 millimètre. Les stries forment des creux (7, 7') et des bosses (8, 8') visibles à l'oeil nu. La seconde face externe (3, 3') comprend également des stries 9 et 10 beaucoup plus fines et plus rapprochées les unes des autres. L'écartement e₂ entre les stries de cette seconde face est compris entre 0,4 et 1,2 millimètre.

[0038] La profondeur des stries est plus faible sur cette seconde face, comparée à celle de la première face. Dans certains modes de réalisation du tampon, elle est de l'ordre de 0,1 millimètre.

[0039] Les figures 4A, 4B, 4C et 4D illustrent d'autres modes de réalisation du tampon selon l'invention.

[0040] Les stries peuvent former en surface de la première face externe (2, 2') des lignes continues (figures 1, 4A et 4B), des lignes discontinues (figure 4C), des lignes droites (figure 1), des lignes courbes (figure 4A) ou brisées (figure 4B). Quelles que soient la disposition et la répartition des stries, ou encore leur géométrie, il est important qu'un certain nombre de creux et de bosses soient formés au niveau de la première face du tampon.

[0041] Une autre caractéristique essentielle du tampon selon l'invention est sa résistance à la traction particulièrement élevée aussi bien en sens marche qu'en sens travers, en comparaison à d'autres produits connus. Du fait de cette résistance, le tampon ne se déforme pas à l'usage.

[0042] Dans le texte qui suit, la résistance à la traction correspond à la résistance à la traction mesurée sur une éprouvette et définie par la méthode de test décrite ci-après.

[0043] Des échantillons ou éprouvettes de 57 millimètres de long sur 25 millimètres de large sont découpés dans des tampons selon l'invention. Une première série d'échantillons est découpée de manière à obtenir la plus grande longueur de l'échantillon dans le sens marche afin de mesurer la résistance en sens marche. Une seconde série d'échantillons est découpée de manière à obtenir la plus grande longueur de l'échantillon dans le sens travers afin de mesurer la résistance en sens travers.

[0044] La mesure de la résistance est effectuée au moyen d'un dynamomètre.

[0045] On mesure la résistance à la traction (RT) des tampons selon l'invention suivant la méthode ci-après. On place l'échantillon entre deux mâchoires écartées de 30 millimètres, dans le sens de la longueur de l'échantillon. On écarte les mâchoires à une vitesse de 100 mm/min et on mesure la force maximale exercée avant rupture. Cette force maximale est la résistance à la traction.

[0046] La résistance à la traction a été mesurée sur les tampons suivants :

- des tampons A selon l'invention, constitués de cent pour cent de fibres de coton ;
- des tampons B également constitués de cent pour cent de fibres de coton, fabriqués par la demanderesse à partir

de nappes décrites dans le brevet européen n° 0 681 621 et commercialisés sous la marque LOTUS®;

- des tampons C constitués de cent pour cent de fibres de coton, issus de nappes fabriquées suivant la demande de brevet européen n° 0 735 175 et commercialisés sous la marque DEMAK'UP®;
- des tampons D constitués de cent pour cent de fibres de coton, composée d'une nappe centrale non comprimée et de deux voiles de cardé calandrés et marqués entourant la couche centrale .
- des tampons E comportant une nappe constituée d'une superposition de voiles de cardé sur laquelle est déposé un nontissé hydrolié de fibres de viscose et de polyester, avant découpe ; et
- des tampons F constitués de 15 % de fibres thermofusibles et de 85 % de fibres de coton, ne présentant pas de couches différentes, ni de motif de surface.

[0047] Les tampons B, C, D, E et F illustrent l'état de la technique.
 [0048] Les résultats correspondants aux moyennes des mesures sont rapportés dans le Tableau ci-dessous.

	A	B	C	D	E	F
RT sens marche (N)	25	10	11	10	13	9
RT sens travers (N)	20	4	6	4	4	4

[0049] Les résistances à la traction en sens marche et en sens travers sont très nettement supérieures pour les tampons A selon l'invention par rapport à celles des tampons B, C, D, E et F. Cette résistance se traduit à l'usage par une absence de déformation du tampon.
 [0050] Les tampons selon l'invention ont une résistance à la traction en sens marche d'au moins 20 Newtons et une résistance à la traction en sens travers d'au moins 15 Newtons.
 [0051] On note également que pour les tampons A selon l'invention, la résistance à la traction en sens travers se rapproche de la résistance à la traction en sens marche. Le produit selon l'invention est homogène et présente avantageusement une certaine symétrie quant à la résistance à la traction et à la déformation en sens marche par rapport au sens travers. Le produit est qualifié de "carré".
 [0052] L'allongement sous une force constante de 5 Newtons a également été mesuré en utilisant le même matériel que celui du test de résistance à la traction.
 [0053] Les résultats (en pourcentage) sont rapportés dans le Tableau ci-dessous et correspondent à un allongement mesuré en sens marche.

	A	B	C	D	E	F
Allongement sous une force de 5 N (%)	1,42	3,16	1,84	6,4	3,9	0,98

[0054] Plus l'allongement est faible, moins le tampon aura tendance à se déformer à l'usage.
 [0055] On observe que pour les tampons constitués de cent pour cent de fibres de coton, les tampons selon l'invention présentent le plus faible allongement.
 [0056] Encore une autre caractéristique essentielle du tampon est le pourcentage de fibres liées comparativement à des tampons de coton hydrophile connus.
 [0057] Dans les tampons selon l'invention, au moins 50 % des fibres sont liées, de préférence 60 %.
 [0058] Afin d'illustrer la quantité de fibres liées, on a mesuré la masse des fibres liées en surface du tampon en suivant la méthode ci-après.
 [0059] On utilise des tampons en forme de disque d'environ 57 millimètres de diamètre. On sépare soigneusement la partie du disque correspondant aux fibres liées en retirant à la main toutes les fibres non liées qui s'enlèvent sans résistance. Puis on pèse la partie restante du disque. La masse mesurée correspond à la quantité de fibres liées.
 [0060] Des mesures ont été effectuées à partir d'échantillons de tampons A, B, C, D et E.
 [0061] Les résultats sont rapportés dans le tableau ci-dessous.

	A	B	C	D	E
Masse de fibres liées (g)	0,37	0,15	0,13	0,05-0,08	0,09
Grammage correspondant	150	61	52	20-30	37

[0062] La quantité de fibres liées dans le tampon selon l'invention est multipliée par deux, voire par trois par rapport à la quantité de fibres liées dans les tampons de l'art antérieur. Pour la première face, les fibres situées en surface ont

au moins un point de fixation dans l'épaisseur du tampon. Ceci permet de structurer la première face du tampon et lui donner un relief permanent.

[0063] Ce résultat est surprenant et apporte d'excellentes propriétés de cohésion à la nappe.

[0064] La cohésion du tampon selon l'invention est nettement améliorée par rapport aux produits de l'art antérieur.

5 [0065] Afin d'illustrer cette cohésion, on a mesuré la résistance à la délamination des tampons A selon l'invention ainsi que celle des tampons B, C, D et E correspondant à l'état de la technique. Tous ces tampons sont sous la forme de disque d'environ 57 millimètres de diamètre.

[0066] La méthode de mesure de la résistance à la délamination consiste à :

10 - utiliser le même matériel que celui utilisé pour la mesure de la résistance à la traction, en remplaçant les mâchoires par des plateaux,

- placer un adhésif double-faces sur chacun des plateaux,

- déposer sur le plateau du bas, le disque de coton directement sur l'adhésif,

- presser les deux plateaux l'un contre l'autre,

15 - écarter les deux plateaux à une vitesse de 100 mm/min jusqu'à un écartement de 30 millimètres, et

- mesurer la force maximum exercée pour délaminer le disque.

[0067] Les résultats sont rapportés dans le Tableau ci-dessous.

20

	A	B	C	D	E	F
Résistance à la délamination (N)	0,73	0,62	0,55	0,49	0,01	0,74

[0068] On constate une nette amélioration de la résistance à la délamination pour les tampons selon l'invention constitués de cent pour cent de fibres de coton par rapport à la résistance à la délamination des tampons B, C, D et E de l'état de la technique, constitués de cent pour cent de fibres de coton. Les tampons A selon l'invention, ici constitués de cent pour cent de fibres de coton, présentent une résistance à la délamination similaire à celle d'un produit (tampon F) constitué de 15 % de fibres thermofusibles et de 85 % de fibres de coton.

[0069] Dans le cas du tampon E, l'association entre la nappe de volles de cardé et le voile hydrolié est particulièrement faible.

[0070] La première face du tampon selon l'invention peluche beaucoup moins que certains produits connus.

[0071] On a mesuré la résistance au peluchage de la première face des tampons A et des tampons B, C, D, E et F de l'état de la technique en suivant une méthode spécifique décrite ci-dessous. Les tampons ont la forme de disque et ont un diamètre d'environ 57 millimètres.

35 [0072] La méthode consiste à utiliser un doigt en caoutchouc monté sur un cylindre afin de simuler le frottement sur la peau. Ce doigt est mis en mouvement afin de venir se poser à la surface d'un tampon et se déplacer sur sa surface. On place le tampon sous forme de rondelle sur une plaque dont la surface comporte un revêtement en TEFLON. Puis on fixe ce tampon en plaçant une autre plaque au-dessus, cette dernière ayant une découpe en forme de U pour laisser passer le doigt, la découpe faisant apparaître une partie du tampon. On règle le nombre de passage du doigt, la vitesse, la charge appliquée sur le doigt au moyen d'un contrepoids.

40 [0073] Au cours du test, le doigt vient se poser et se déplacer sur la surface du tampon cinq fois successives. Des fibres se détachent de la surface du tampon et viennent se plaquer sur le doigt en caoutchouc. Après les cinq passages, on récupère les fibres retenues par le doigt au moyen d'une pince à épiler et on place ces fibres sur un verre de montre. On répète la procédure pour cinq tampons de chacun des types A, B, C, D, E et F. On pèse les fibres récoltées sur cinq tampons sur une balance sensible au dixième de milligramme. Chaque type de tampon A, B, C, D, E et F a été testé.

45 [0074] Pour les tampons A, la première face externe A1 a été testée ainsi que la seconde face externe A2.

[0075] Pour les tampons E, la face correspondant au voile hydrolié E1 a été testée ainsi que l'autre face E2.

[0076] Les moyennes des masses sont rapportées dans le Tableau ci-dessous.

50

	A1	A2	B	C	D	E1	E2	F
Masse de fibres retirées (10^{-4} g)	5	50	50	50	30	3,5	480	55

[0077] La masse de fibres est divisée par 10 pour la première face des tampons selon l'invention, par rapport à la masse mesurée pour les tampons B, C, D et F. Le tampon E présente une face peu pelucheuse due à la présence du nontissé mais une autre face excessivement pelucheuse comparativement à la seconde face du tampon selon l'invention. La diminution du peluchage est donc très importante pour le tampon selon l'invention. La masse des tampons de coton en forme de disque couramment utilisés varie entre 0,5 et 0,7 gramme. Les fibres récupérées à partir de la

première face (A1) des cinq tampons A selon l'invention correspondent donc à 0,1 % de la masse du tampon A. Pour comparaison, les fibres récupérées à partir des cinq tampons de chacun des types B, C, D et F de l'état de la technique s'élèvent à 1 % de la masse des tampons correspondants.

[0078] Ce résultat est inattendu et très avantageux.

5 [0079] La première face du tampon a donc une structure nouvelle, procurant des propriétés avantageuses.

[0080] De fait, le tampon selon l'invention présente de nombreux avantages à l'usage.

[0081] La première face est utilisée pour appliquer des produits de soin sur la peau.

10 [0082] Dans le cas du nettoyage ou démaquillage de la peau, on applique le produit cosmétique sur la première face du tampon puis on passe cette première face sur la peau ou sur le visage.

[0083] Un seul passage du tampon suffit, il n'est plus nécessaire de frotter. Ceci évite les irritations de la peau.

[0084] En effet, la structure de la première face comportant des stries forme avantageusement un relief en creux et en bosse. La surface au contact de la peau est plus limitée du fait du relief.

[0085] La partie proéminente en bosse augmente les pressions sur la peau et les forces de friction. L'effet de friction ainsi obtenu améliore le nettoyage. Les parties en creux forment une réserve supplémentaire de produit disponible.

15 [0086] Lors du passage du tampon sur la peau, un même creux remplit d'abord pour fonction celle de réservoir de produit qui vient s'étaler au contact du tampon sur la peau, sous la pression d'application, puis ensuite celle de collecteur d'impuretés au cours du déplacement du tampon sur la peau. Le nettoyage se faisant par le premier passage est ainsi optimisé.

[0087] Si les stries sont disposées en lignes parallèles, le déplacement du tampon sur la peau se fait préférentiellement perpendiculairement aux stries de la première face.

[0088] La seconde face est utilisée pour absorber les impuretés, l'excédent de produit et les traces de maquillage qui restent sur la peau.

[0089] A l'usage, le produit ne se déforme pas, il a une excellente tenue en main.

[0090] Dans un exemple particulier d'utilisation qui est celui du retrait du vernis à ongle, le dissolvant qui classiquement pénètre dans le tampon, est moins absorbé en profondeur et est plus facilement restitué lors du nettoyage, grâce à la structure plus compacte de la première face du tampon et aux fibres resserrées dans l'épaisseur du tampon. Le dissolvant est ainsi utilisé plus efficacement pour dissoudre le vernis recouvrant les ongles.

[0091] Un autre effet a été relevé par les personnes testant le tampon selon l'invention.

30 [0092] Le relief de la première face au contact de la peau a un effet massant lors du passage du tampon et procure un effet relaxant pour la peau.

[0093] Afin d'améliorer l'utilisation de produits de soin aqueux pour la peau, tels que des produits de toilette, des produits de maquillage ou de démaquillage, la première face externe peut comprendre un agent retardant l'absorption de ces produits permettant de garder temporairement les produits appliqués en surface du tampon sans qu'ils ne pénètrent à l'intérieur du tampon.

35 [0094] La combinaison de la structure de la première face décrite précédemment avec cette nouvelle propriété retardant l'absorption des produits aqueux, fournit un produit très performant à l'usage.

[0095] L'agent retardant l'absorption est un composant à base d'adoucissants ou de cires ou encore un composant se fixant sur les fibres.

40 [0096] Appliqués en faibles quantités sur des produits de coton classiquement hydrophiles et absorbants, on a pu observer de manière surprenante que ces composants permettaient de retarder l'absorption des produits aqueux en surface des produits de coton.

[0097] Des exemples d'adoucissants sont des amines grasses, des alcools gras, des esters gras, des polyéthylènes ou polyamides grasses ou leurs mélanges.

45 [0098] Les composants se fixant sur les fibres sont par exemple des sels métalliques complexes d'acide stéarique, des dérivés perfluorés, des sels de zirconium ou encore des silicones.

[0099] Les composants à base de cires sont des émulsions de cires et de paraffines ou des émulsions de cires seules.

[0100] De préférence, l'agent est une émulsion de cire naturelle, d'origine minérale, végétale ou animale.

[0101] Des exemples de cire d'origine animale sont la cire de spermaceti et la cire d'abeille.

[0102] Des exemples de cire d'origine végétale sont la cire de candellila et la cire de carnauba.

50 [0103] Des exemples de cire d'origine minérale sont la cérésine et l'azocérite.

[0104] L'émulsion de cire d'abeille est particulièrement avantageuse et appropriée pour l'usage cosmétique du tampon. C'est un composant testé dermatologiquement. Il s'agit d'une émulsion cationique de cire d'abeille blanchie qui comprend de la cire d'abeille, de l'eau, des agents émulsifiants, glycérol stéarate et diéthanolaminoéther stéarate.

55 [0105] La cire d'abeille elle-même est composée d'esters d'acides gras cireux tels que du myricyl palmitate, d'acide cérotique et d'autres acides cireux homologues et de petites quantités d'hydrocarbones, d'esters de cholestérol et d'alcools céryliques.

[0106] L'agent retardant l'absorption est une émulsion ou dispersion comprenant au moins 30 % de matières actives.

[0107] La première face du produit ou tampon de coton selon l'invention comprend au moins 1 g/m² d'émulsion

appliquée, c'est-à-dire au moins 0,3 g/m² de matières actives déposées.

[0108] La première face comprenant en surface un tel agent acquiert des propriétés très avantageuses.

[0109] Elle retarde la pénétration des produits aqueux appliqués en surface des tampons.

5 [0110] La pénétration des produits de soin tels que laits de toilette, produits démaquillants ou de démaquillage est un inconvénient majeur des tampons en coton hydrophile classiques. Les produits de soin ou produits cosmétiques sont gaspillés et ne sont pas utilisés de manière économique, ils traversent parfois le tampon. L'efficacité du nettoyage de la peau n'est pas optimisée.

10 [0111] Avec un tel traitement de la première face du tampon, une "imperméabilité" temporaire à l'eau est créée, ceci permet d'éviter l'absorption quasi spontanée des produits aqueux par les fibres de coton hydrophile dès leur dépôt sur le tampon.

[0112] Un test simple mettant en évidence cette propriété consiste à déposer en surface d'un récipient rempli d'eau, à température ambiante (environ 20°), des tampons ainsi traités selon l'invention, la face traitée étant tournée vers l'extérieur et la face absorbante vers l'eau, et des tampons B et C de l'état de la technique. Les premiers restent en surface pendant au moins 5 minutes, les autres s'imprègnent quasiment instantanément d'eau et sont très rapidement 15 immergés, en général au bout de 3 à 5 secondes.

[0113] L'avantage ainsi procuré est de pouvoir garder les produits en surface plus longtemps et d'utiliser la quantité totale de produit déposé sur le tampon pour les soins de la peau, sans perte de produit et sans déformation du tampon.

[0114] Un test d'usage interne à la société demanderesse a été réalisé par 25 personnes utilisant habituellement et exclusivement des tampons C de coton hydrophile pour les soins de la peau, le démaquillage, etc...

20 [0115] Des tampons A selon l'invention, dont la première face a été traitée par un agent retardant l'absorption, ont été testés comparativement à des tampons selon l'invention dont la première face n'a pas été traitée et aux tampons C de l'état de la technique.

[0116] Les observations suivantes ont été relevées.

25 [0117] Pour les tampons selon l'invention dont la première face n'a pas été traitée, 50 % des personnes ont noté un retard de l'absorption des produits de soin déposés en surface de ces tampons. Ceci s'explique par la structure spécifique de la première face des tampons selon l'invention. En effet, les fibres sont plus resserrées dans l'épaisseur du tampon.

[0118] Quant aux tampons selon l'invention dont la première face a été traitée, presque la totalité des personnes : 92 %, a noté cette capacité du tampon à retarder l'absorption des produits de soin.

30 [0119] 50 % des personnes ont également trouvé une amélioration du nettoyage de la peau en utilisant les tampons selon l'invention dont la première face n'a pas été traitée. Avec les tampons selon l'invention dont la première face a été traitée, le nombre de personnes ayant trouvé une amélioration du nettoyage, s'élève à 92 %.

[0120] Enfin, pour le démaquillage, 50 % des personnes ont observé une meilleure efficacité du démaquillage avec des tampons selon l'invention sans traitement de la première face. 85 % des personnes ont fait cette observation pour 35 les tampons selon l'invention avec traitement de la première face.

[0121] Des avantages similaires ont pu être observés lors de l'utilisation de produits de maquillage, tels que des lotions, de crèmes, des fonds de teint, des fards à joue, pour appliquer et répartir le produit sur la peau.

40 [0122] Les personnes ont également utilisé avantageusement le produit selon l'invention, pour appliquer des produits de parfumerie tels que des eaux de toilette. L'absorption immédiate de l'eau de toilette par le tampon est évitée comparativement à l'application d'eau de toilette avec des produits de coton de l'art antérieur.

[0123] Deux techniques de fabrication sont possibles pour obtenir le tampon selon l'invention.

45 [0124] Une première technique consiste à différencier les deux faces du tampon en hydroliant chacune des faces suivant des paramètres différents. Un premier procédé consiste à fabriquer par nappage au moins deux nappes de fibres de coton formant les deux couches extérieures. Ces nappes peuvent être de qualité fibreuse identique ou différente. Elles peuvent être constituées directement à partir de coton hydrophile et blanchi. Elles peuvent aussi être obtenues à partir de coton brut écru, puis traitées chimiquement afin d'obtenir l'hydrophilie et le blanchiment. Elles sont ensuite superposées et associées par tout moyen connu tel que des moyens de collage ou des moyens mécaniques comme le calandrage ou l'aiguilletage. Les moyens d'association peuvent encore être hydrauliques.

50 [0125] On peut obtenir une bonne association par imprégnation des nappes superposées par tout moyen classique connu tel que le passage dans un bain d'imprégnation, la pulvérisation, le déversement d'une solution. Cette imprégnation est associée à un exprimage compactant la nappe et éliminant une partie de la quantité de liquide contenu dans la nappe humide par exemple par calandrage ou passage sur une fente à vide.

55 [0126] Un second procédé consiste à préparer une nappe de fibres de coton par voie pneumatique et à disposer cette nappe entre deux voiles de carte de coton. Un procédé de fabrication et d'association de nappes en continu, est décrit par le brevet européen n° 0 681 621 au nom de la demanderesse.

[0127] Dans ce dernier cas, l'imprégnation de la nappe entourée des deux voiles de carte, effectuée au cours des différents traitements chimiques, contribue à l'association des couches entre elles.

[0128] La technique d'hydroliage permet à la fois d'associer les couches ou les deux nappes entre elles, et de lier

les surfaces de la nappe. On sélectionne des paramètres spécifiques d'hydroliage pour la première face externe et on utilise des paramètres d'hydroliage plus classiques pour l'autre face. Ceci permet au moyen d'une seule technique de remplir trois fonctions différentes : association des couches ou nappes, liage des fibres et différenciation des deux faces externes. L'hydroliage est effectué au moyen de jets d'eau à haute pression combinés à un exprimage par le vide, au moyen d'un dispositif commercialisé par la société ICBT-PERFOJET, Grenoble, France.

5 [0129] Les deux étapes d'hydroliage, correspondant au traitement de chacune des deux faces externes du produit, peuvent intervenir, dans le cas d'une fibre écrue qui va être traitée chimiquement, juste après l'étape d'imprégnation de la nappe comme cela est décrit dans la demande de brevet européen n° 0 735 175. Elles peuvent aussi être placées en phase finale de rinçage suivant le brevet européen n° 0 805 888 au nom de la demanderesse. L'avantage ici quel que soit le procédé, est de différencier les faces par l'hydroliage, directement en ligne.

10 [0130] Les deux faces externes sont hydroliées suivant des paramètres différents l'une après l'autre sur des toiles sans fin ou des cylindres.

15 [0131] Les jets d'eau à haute pression utilisés pour entrelacer les fibres des faces externes, marquent la surface de ces faces de stries visibles à l'oeil nu, dont l'écartement correspond à la distance entre les axes des jets. Plus précisément, le dispositif d'hydroliage comprend une pompe à haute pression alimentant un injecteur placé transversalement au défilement de la nappe ou couche de fibres, sur toute sa largeur. L'injecteur consiste en un volume d'eau sous pression, fermé par une lame d'acier qui est perforée de trous calibrés produisant des jets sous la forme de fines aiguilles d'eau à haute pression projetées perpendiculairement à la surface de la face externe. Ces fins jets entremêlent les fibres et entraînent les fibres libres de la surface dans l'épaisseur du produit.

20 [0132] En modifiant la distance entre les axes des trous et le diamètre des trous et en sélectionnant un apport en énergie spécifique pour un dispositif d'hydroliage utilisé pour le traitement d'une face externe par rapport à l'autre dispositif utilisé pour le traitement de l'autre face, on différencie les deux faces externes du produit.

25 [0133] Pour la première face externe, on peut par exemple utiliser un dispositif d'hydroliage dont la lame est perforée avec une distance importante entre les trous : de 1 à 5,5 millimètres, de préférence entre 2 et 4 mm. Les trous perforés dans la lame (communément dénommée "strip") ont un diamètre allant de 130 à 200 µm et de préférence de 140 à 170 µm et sont régulièrement espacés. Si la position de l'injecteur est fixe et les couches de coton défilant sous ce dernier, on observe sur la surface du produit, une série de stries ou sillons parallèles correspondant au passage sous les jets. La pression exercée est élevée, d'au moins 40 bars, de préférence entre 50 et 80 bars de manière à creuser en profondeur des stries ou sillons dans le produit. Ces stries résultent de la compression, de l'entraînement et de la fixation des fibres dans l'épaisseur de la nappe. Pour la réalisation des stries, l'apport en énergie est d'au moins $1,4 \times 10^{-3}$ kwh/m² et peut varier entre $1,4 \times 10^{-3}$ et $2,5 \times 10^{-3}$ kwh/m² selon la vitesse, la pression, le diamètre des trous et l'écartement entre les trous.

30 [0134] En modifiant la position de l'injecteur ou en déplaçant ou faisant vibrer la lame, on peut obtenir des géométries de stries, différentes (figure 4A par exemple). Il est aussi possible de placer des masques sous la lame obturant certains trous suivant une géométrie spécifique afin d'obtenir une répartition des stries telle que celle représentée à la figure 4C.

35 [0135] La première face ainsi hydroliée présente un aspect compacté, très "structuré", des reliefs en creux et en bosse. L'état de surface ainsi obtenu, ne peluche pas du tout.

40 [0136] On utilise pour la seconde face externe un dispositif d'hydroliage utilisant des paramètres classiques, avec une lame perforée de trous espacés d'une distance comprise entre 0,4 et 1,2 mm et de préférence entre 0,4 et 0,9 mm. Le diamètre des trous peut aller de 100 à 130 µm.

45 [0137] Les pressions exercées pour des vitesses similaires à celles utilisées pour le traitement de la première face, sont modérées : de 20 à 40 bars. Ceci correspond à un apport en énergie située entre $0,9 \times 10^{-3}$ et $1,6 \times 10^{-3}$ kwh/m².

50 [0138] Les stries obtenues en surface de la seconde face sont beaucoup plus fines et peu profondes. La seconde face externe présente un aspect moins compacté, une surface douce et absorbante. Elle ne présente pas de reliefs visibles à l'oeil nu, en creux et en bosse.

[0139] Les deux faces ainsi obtenues ont des aspects fondamentalement différents.

[0140] Une différenciation supplémentaire peut être apportée en imprimant par marquage des motifs différents des stries existantes sur la première face.

55 [0141] Une seconde technique de fabrication du tampon selon l'invention consiste à différencier les deux faces du tampon par marquage.

[0142] Deux nappes sont préparées à partir de fibres blanchies mises en nappe ou de nappes blanchies. Elles sont ensuite chacune marquées en passant entre un cylindre gravé comportant un motif en relief et une contrepartie lisse afin d'imprimer ce motif dans l'épaisseur de la nappe et former un relief en creux et en bosse plus ou moins profond à la surface des nappes qui correspondront aux faces externes du tampon. Les pressions de marquage exercées par les cylindres sont suffisantes pour obtenir les résistances escomptées pour le tampon, c'est-à-dire une résistance d'au moins 20 N en sens marche et d'au moins 16 N en sens travers, telle que mesurée par la méthode de test décrite précédemment.

[0143] Les nappes peuvent contenir des fibres synthétiques thermofusibles. Elles sont comprimées au moyen de

calandres chauffées ce qui entraîne la liaison des fibres par la fusion des fibres thermofusibles et améliore la cohésion.

[0144] La première nappe peut être marquée au moyen d'un cylindre pouvant comporter par exemple des bandes parallèles en relief, perpendiculaires à l'axe du cylindre, formant des stries parallèles en surface du produit, ces bandes étant espacées d'une distance comprise entre 1 et 8 mm, de préférence entre 2 et 4 mm. La hauteur des bandes correspondant à la profondeur des stries est d'au moins 0,25 mm et de préférence d'au moins 0,50 mm.

[0145] La seconde face peut être marquée au moyen d'un cylindre comportant par exemple des bandes parallèles en relief, perpendiculaires à l'axe du cylindre, espacées les unes des autres d'une distance comprise entre 0,8 et 1,2 mm. La hauteur des bandes est inférieure à 0,25 mm.

[0146] Par la technique de marquage, toute géométrie et répartition des stries peuvent être envisagées, en particulier pour la surface de la première nappe afin de former un relief en creux et en bosse au niveau de la première face.

[0147] Un exemple de motif réalisé par marquage est illustré par la figure 4D. Les ronds correspondant au motif imprimé forment des creux ou cavités en surface du tampon.

[0148] Suivant un autre mode de réalisation, la seconde face peut être calandré sans motif de marquage ou consolidée par tout autre moyen connu tel que l'hydroliage, la pulvérisation de liant, le chauffage de fibres thermofusibles si ces dernières sont présentes.

[0149] Les deux nappes ainsi et marquées et/ou consolidées, sont superposées de manière telle que les surfaces marquées et/ou consolidées soient situées à l'extérieur. Elles sont associées par exemple par collage à l'amidon.

[0150] Lors de la fabrication du produit, destiné à devenir le tampon selon l'invention, la première face externe est traitée de manière à retarder l'absorption des produits aqueux (produits de soins, ...) pour un usage cosmétique des tampons.

[0151] Après les étapes d'imprégnation, et avant ou après le séchage, on traite cette première face en appliquant un agent retardant l'absorption de produits aqueux, précédemment décrit. On applique par exemple une émulsion de cire dans une quantité d'au moins 1 g/m², ce qui revient à déposer au moins 0,3 g/m² de matière active (cires).

[0152] Ce traitement de surface se fait par tout moyen classique, tel que pulvérisation au moyen de buses, enduction au moyen d'un cylindre, impression par rotogravure ...

[0153] Les produits ainsi fabriqués, ayant des faces différencierées, sont ensuite découpés en formats et emballés dans des emballages souples ou sachets.

[0154] Il est intéressant de noter que du fait de la nouvelle structure de la première face du tampon et de son état de surface, les tampons empilés s'isolent plus facilement les uns des autres. Il est ainsi beaucoup plus facile pour l'utilisateur d'extraire les tampons un par un de l'emballage une fois que l'opercule pré découpé a été déchiré libérant l'ouverture de l'emballage.

Revendications

35

1. Tampon de coton hydrophile destiné aux soins de la peau, ayant un grammage d'au moins 150 g/m², comportant deux faces externes différentes dont les fibres sont liées, **caractérisé en ce que** la première face externe comprend des stries en creux avec un écartement e_1 entre les stries compris entre 1 et 8 mm et une profondeur p de strie d'au moins 0,25 mm et **en ce que** la résistance à la traction du tampon est d'au moins 20 N en sens marche et d'au moins 16 N en sens travers, selon la méthode de test donnée dans la description.

40 2. Tampon de coton hydrophile destiné aux soins de la peau, ayant un grammage d'au moins 150 g/m², comportant deux faces externes différentes dont les fibres sont liées, **caractérisé en ce que** la première face externe comprend des stries en creux avec un écartement e_1 entre les stries compris entre 1 et 8 mm et une profondeur p de strie d'au moins 0,25 mm, et **en ce qu'** au moins 50 pour cent des fibres du tampon sont liées.

45 3. Tampon selon la revendication 1 ou 2, **caractérisé en ce que** l'écartement e_1 entre les stries de la première face est compris entre 1,2 et 5,5 mm et de préférence entre 2 et 4 mm.

50 4. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la profondeur de stries de la première face est d'au moins 0,40 mm et de préférence d'au moins 0,50 mm.

55 5. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la résistance à la traction du tampon est d'au moins 25 N en sens marche et d'au moins 20 N en sens travers, selon la méthode de test donnée dans la description.

6. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la seconde face externe comprend des stries avec un écartement e_2 entre les stries compris entre 0,4 et 1,2 mm.

7. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'au moins 60 pour cent des fibres du tampon sont liées.**
8. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les stries de la première face forment en surface du tampon, des lignes continues ou discontinues, droites, brisées ou courbes.
9. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce qu'il est constitué de cent pour cent de fibres de coton.**
10. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** les fibres liées sont hydroliées.
11. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** l'une des faces externes du tampon comprend de plus une empreinte distincte des stries précitées.
12. Tampon selon l'une des revendications précédentes, **caractérisé en ce que** la première face externe comprend un agent retardant l'absorption de produits aqueux tels que des produits cosmétiques, des produits de démaquillage ou de maquillage.
13. Tampon selon la revendication 12, **caractérisé en ce que** l'agent retardant l'absorption de produits aqueux est une composition à base d'adoucissants, de cires, ou un composant se fixant sur les fibres.
14. Tampon selon la revendication 13, **caractérisé en ce que** l'agent retardant l'absorption des produits aqueux est une émulsion de cire naturelle d'origine minérale, végétale ou animale, de préférence une émulsion de cire d'abeille
15. Procédé pour fabriquer un tampon de coton hydrophile selon l'une des revendications 1 à 10, **caractérisé en ce qu'il consiste à fournir une nappe de coton, hydrolier une première face externe de la nappe au moyen de jets d'eau dont les axes sont espacés les uns des autres d'une distance comprise entre 1 et 5,5 mm avec un apport en énergie d'au moins $1,4 \times 10^{-3}$ kwh/m², et hydrolier l'autre face externe de la nappe au moyen de jets d'eau dont les axes sont espacés d'une distance comprise entre 0,4 et 1,2 mm avec un apport en énergie d'au moins $0,9 \times 10^{-3}$ kwh/m².**
16. Procédé de fabrication d'un tampon selon l'une des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce qu'il consiste à fournir au moins deux nappes de coton hydrophile à partir de fibres blanchies mises en nappe ou de nappes blanchies, marquer la première nappe de manière à imprimer des stries ayant un écartement entre les stries compris entre 1 et 8 mm et une profondeur d'au moins 0,25 mm sur une face de la première nappe, la pression de marquage étant suffisante pour obtenir une résistance du tampon d'au moins 20 N en sens marche et 16 N en sens travers selon la méthode de test donnée dans la description, marquer ou consolider la seconde nappe, et associer les deux nappes ainsi obtenues, les deux faces marquées et/ou consolidées étant situées à l'extérieur du tampon.**
17. Procédé pour fabriquer un tampon selon l'une des revendications 12 à 14, **caractérisé en ce qu'il consiste à effectuer les étapes du procédé selon la revendication 15 ou 16 et appliquer un agent retardant l'absorption des produits aqueux, par exemple par pulvérisation, sur la première face externe du tampon.**
18. Utilisation d'un tampon selon l'une des revendications 1 à 14 pour les soins de la peau notamment le démaquillage, **caractérisée en ce que** la première face externe est utilisée pour nettoyer la peau en appliquant un produit de démaquillage ou lait de toilette, les stries constituant d'abord un réservoir de produits puis un collecteur d'impuretés pour un même passage, et la seconde face externe est utilisée pour absorber l'excédent de produit et les impuretés.

50 **Claims**

1. Hydrophilic cotton pad for skin-care, having a grammage of at least 150 g/m², having two different outer sides the fibres of which are bound, **characterized in that** the first outer side comprises hollow grooves with a spacing e_1 between the grooves of between 1 and 8 mm and a groove depth p of at least 0.25 mm and **in that** the tensile strength of the pad is at least 20 N in the machine direction and at least 16 N in the cross direction, according to the test method given in the description.
2. Hydrophilic cotton pad for skin-care, having a grammage of at least 150 g/m², having two different outer sides the

fibres of which are bound, **characterized in that** the first outer side comprises hollow grooves with a spacing e_1 between the grooves of between 1 and 8 mm and a groove depth p of at least 0.25 mm and **In that** at least 50 per cent of the fibres of the pad are bound.

- 5 3. Pad according to claim 1 or 2, **characterized in that** the spacing e_1 between the grooves of the first side lies between 1.2 and 5.5 mm and preferably between 2 and 4 mm.
- 10 4. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** the depth of the grooves of the first side is at least 0.40 mm and preferably at least 0.50 mm.
- 5. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** the tensile strength of the pad is at least 25 N in the machine direction and at least 20 N in the cross direction, according to the test method given in the description.
- 15 6. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** the second outer side comprises grooves with a spacing e_2 between the grooves of between 0.4 and 1.2 mm.
- 7. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** at least 60 per cent of the fibres of the pad are bound.
- 20 8. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** the grooves of the first side form continuous or discontinuous, straight, broken or curved lines in the surface of the pad.
- 9. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** it consists of one hundred per cent cotton fibres.
- 25 10. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** the bound fibres are hydroentangled.
- 11. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** one of the outer sides of the pad additionally comprises an imprint distinct from the aforementioned grooves.
- 30 12. Pad according to one of the preceding claims, **characterized in that** the first outer side comprises an agent retarding the absorption of aqueous products such as cosmetic products, products for removing make-up or make-up products.
- 35 13. Pad according to claim 12, **characterized in that** the agent retarding the absorption of aqueous products is a composition based on softeners, waxes, or a component attaching to the fibres.
- 14. Pad according to claim 13, **characterized in that** the agent retarding the absorption of aqueous products is an emulsion of a natural wax of mineral, vegetable or animal origin, preferably an emulsion of beeswax.
- 40 15. Method for producing an hydrophilic cotton pad according to one of claims 1 to 10, **characterized in that** it consists of providing a cotton web, of hydroentangling a first outer side of the web by means of water jets of which the axes are separated from each other by a distance of between 1 and 5.5 mm with an energy input of at least 1.4×10^{-3} kwh/m², and of hydroentangling the other outer side of the pad by means of water jets of which the axes are separated from each other by a distance of between 0.4 and 1.2 mm with an energy input of at least 0.9×10^{-3} kwh/m².
- 45 16. Method for producing a pad according to one of claims 1 to 9, **characterized in that** it consists of providing at least two hydrophilic cotton webs from bleached fibres put into a web or from bleached webs, of marking the first web so as to print grooves having a spacing between the grooves of between 1 and 8 mm and a depth of at least 0.25 mm on one side of the first web, the marking pressure being sufficient to obtain a strength of the pad of at least 20 N in the machine direction and 16 N in the cross direction according to the test method given in the description, of marking and consolidating the second web, and of combining the two webs obtained in this way, the two marked and/or consolidated sides being situated on the outside of the pad.
- 50 17. Method for producing a pad according to one of claims 12 to 14, **characterized in that** it consists of carrying out the steps of the method according to claim 15 or 16 and of applying an agent retarding the absorption of aqueous

products, for example by spraying, onto the first outer side of the pad.

5 18. Use of a pad according to one of claims 1 to 14 for skin-care, in particular for removing make-up, **characterized in that** the first outer side is used for cleansing the skin by applying a product for removing make-up or a toiletry milk, the grooves constituting first of all a reservoir for the products and then a collector for impurities for the same pass, and the second outer side is used for absorbing the excess of the product and impurities.

Patentansprüche

10

1. Bausch aus hydrophiler Baumwolle für die Pflege der Haut, der eine Grammatur von zumindest 150 g/m² aufweist, zwei verschiedene Außenseiten hat, deren Fasern miteinander verbunden sind, **dadurch gekennzeichnet, daß** die erste Außenseite vertiefte Streifen aufweist mit einem Abstand e_1 zwischen den Streifen zwischen 1 und 8 mm und einer Streifentiefe p von zumindest 0,25 mm und daß die Reißfestigkeit des Bausches zumindest 20 N in Laufrichtung und zumindest 16 N in Querrichtung beträgt, nach der Prüfmethode, die in der Beschreibung angegeben ist.
2. Bausch aus hydrophiler Baumwolle für die Hautpflege, der eine Grammatur von zumindest 150 g/m² aufweist, zwei verschiedene Außenseiten aufweist, deren Fasern miteinander verbunden sind, **dadurch gekennzeichnet, daß** die erste Außenseite vertiefte Streifen aufweist mit einem Abstand e_1 zwischen den Streifen zwischen 1 und 8 mm, und einer Streifentiefe p von zumindest 0,25 mm und daß zumindest 50 % der Fasern des Bausches verbunden sind.
3. Bausch nach Anspruch 1 oder 2, **dadurch gekennzeichnet, daß** der Abstand e_1 zwischen den Streifen der ersten Seite zwischen 1,2 und 5,5 mm enthalten ist und vorzugsweise zwischen 2 und 4 mm.
4. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Streifentiefe der ersten Seite zumindest 0,4 mm und vorzugsweise zumindest 0,50 mm beträgt.
5. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Reißfestigkeit des Bausches mindestens 25 N in Laufrichtung und zumindest 20 N in Querrichtung beträgt, nach der Testmethode, die in der Beschreibung angegeben ist.
6. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die zweite äußere Seite Streifen mit einem Abstand e_2 zwischen den Streifen aufweist, der zwischen 0,4 und 1,2 mm beträgt.
7. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** zumindest 60 % der Fasern des Bausches verbunden sind.
8. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die Streifen der ersten Seite in der Oberfläche des Bausches kontinuierliche oder diskontinuierliche, gerade, unterbrochene oder gekrümmte Linien bilden.
9. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** er zu 100 % aus Baumwollfasern besteht.
- 45 10. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** die verbundenen Fasern hydraulisch verbunden sind.
11. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet, daß** eine der Außenseiten des Bausches zudem eine von den genannten Streifen verschiedene Prägung aufweist.
12. Bausch nach einem der vorstehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, die Außenseite ein Mittel enthält, das die Aufnahme wässriger Produkte so wie kosmetischer Produkte, Produkte zum Abschminken oder zum Schminken verzögert.
- 55 13. Bausch nach Anspruch 12, **dadurch gekennzeichnet, daß** das die Aufnahme von wässrigen Produkten verzögernde Mittel eine Zusammensetzung auf der Basis von Weichmachern, von Wachsen oder eine an den Fasern

anhaftende Komponente ist.

5 14. Bausch nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet, daß** das die Aufnahme von wässrigen Produkten verzögernde Mittel eine Emulsion natürlichen Wachses mineralischen, pflanzlichen oder tierischen Ursprungs ist, vorzugsweise eine Emulsion von Bienenwachs.

10 15. Verfahren zum Herstellen eines Bausches aus hydrophiler Baumwolle nach einem der Ansprüche 1 bis 10, **dadurch gekennzeichnet, daß** es darin besteht, eine Lage aus Baumwolle bereit zu stellen, eine erste Außenseite der Lage mittels Wasserstrahlen, deren Achsen voneinander in einem Abstand zwischen 1 und 5,5 mm beabstandet sind, hydraulisch zu verbinden, mit einer Zufuhr von Energie von zumindest $1,4 \times 10^{-3}$ kwh/m², und die andere Außenseite der Lage mittels Wasserstrahlen hydraulisch zu verbinden, von denen die Achsen in einem Abstand voneinander beabstandet sind, der zwischen 0,4 und 1,2 mm beträgt, mit einer Zufuhr von Energie von zumindest $0,9 \times 10^{-3}$ kwh/m².

15 16. Verfahren zum Herstellen eines Bausches nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, daß** es darin besteht, zumindest zwei Lagen aus hydrophiler Baumwolle bereit zu stellen, ausgehend von gebleichten Fasern, aus denen eine Lage gebildet ist oder von gebleichten Lagen, die erste Lage so zu markieren, daß Streifen auf einer Seite der ersten Lage eingeprägt werden, die einen Abstand zwischen den Streifen aufweisen, der zwischen 1 und 8 mm beträgt, und eine Tiefe von zumindest 0,25 mm, wobei der Druck beim Markieren ausreichend ist, um eine Festigkeit des Bausches von zumindest 20 N in Laufrichtung und von 16 N in Querrichtung nach dem in der Beschreibung angegebenen Testverfahren zu erhalten, die zweite Lage zu markieren oder zu verfestigen, und die so erhaltenen Lagen miteinander zu verbinden, wobei die beiden markierten und/oder verfestigten Seiten auf der Außenseite des Bausches angeordnet sind.

20 17. Verfahren zum Herstellen eines Bausches nach einem der Ansprüche 12 bis 14, **dadurch gekennzeichnet, daß** es darin besteht, die Schritte des Verfahrens nach Anspruch 15 oder 16 durchzuführen und ein die Aufnahme von wässrigen Produkten verzögerndes Mittel zu applizieren, beispielsweise durch Zerstäubung auf der ersten Außenseite des Bausches.

25 18. Verwendung eines Bausches nach einem der Ansprüche 1 bis 14 für die Hautpflege, insbesondere zum Abschminken, **dadurch gekennzeichnet, daß** die erste Außenseite verwendet wird, um die Haut zu reinigen und ein Mittel zum Abschminken oder eine Reinigungsmilch zu applizieren, wobei die Streifen zuerst ein Reservoir für die Produkte bilden, dann einen Sammler für Verunreinigungen bei einem ersten Vorbeziehen, und die zweite Außenseite verwendet wird, um den Überschuß des Produkts und die Verunreinigungen aufzunehmen.

35

40

45

50

55

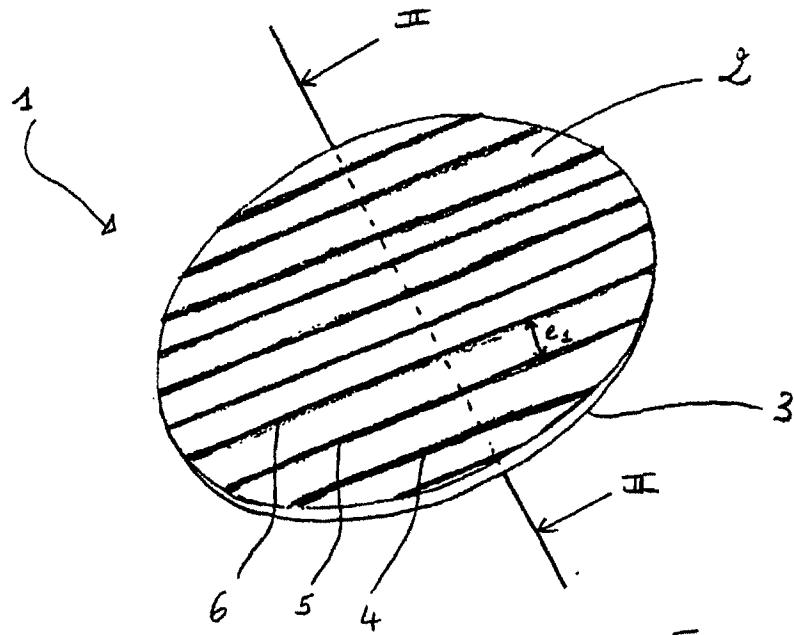


FIG. 1

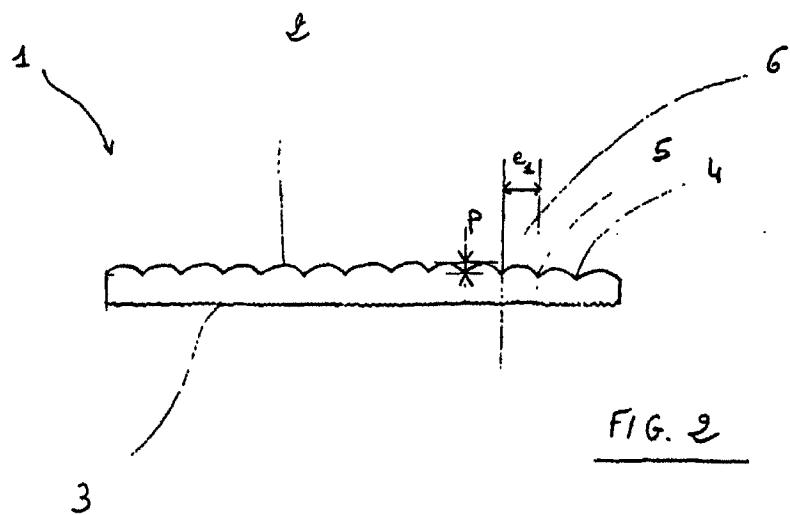
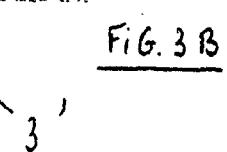
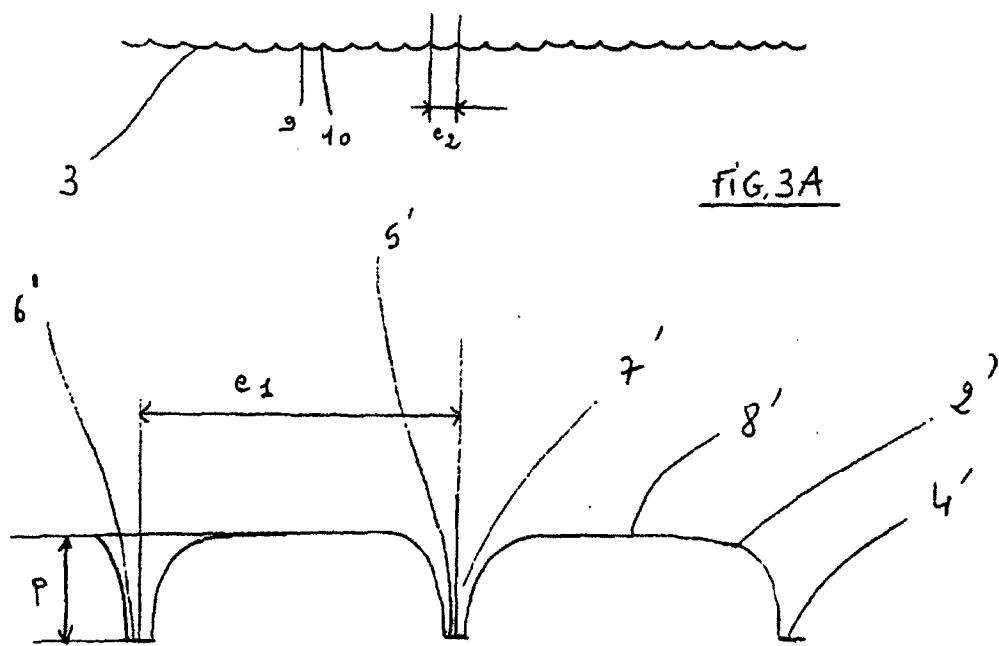
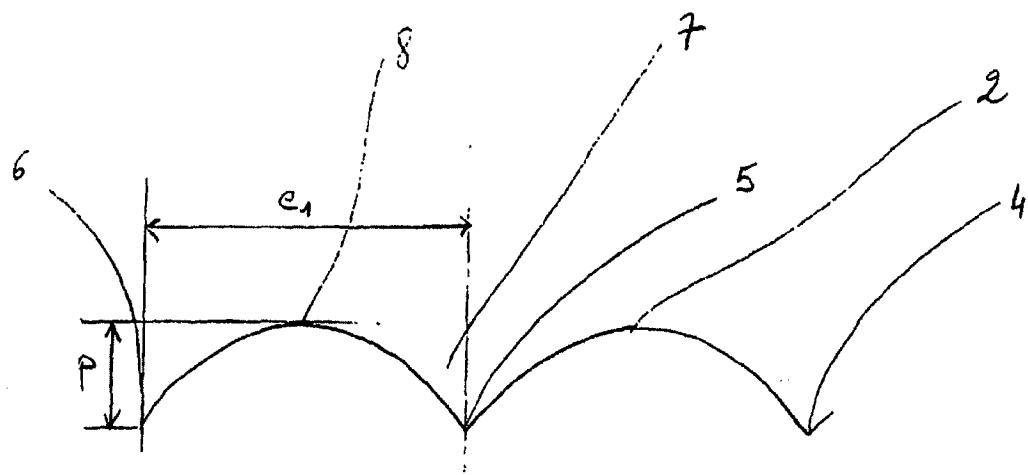


FIG. 2



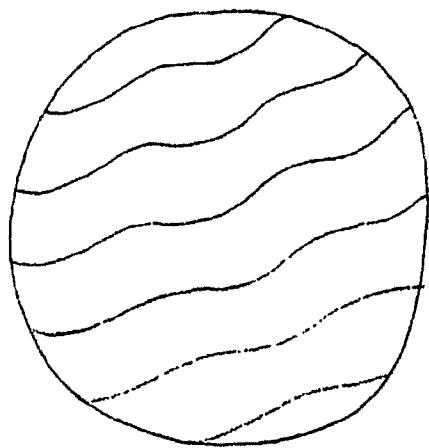


FIG. 4A

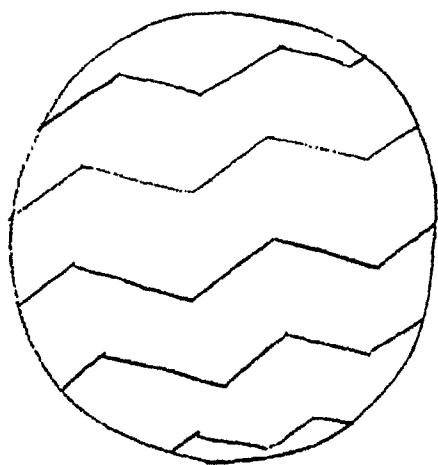


FIG. 4B

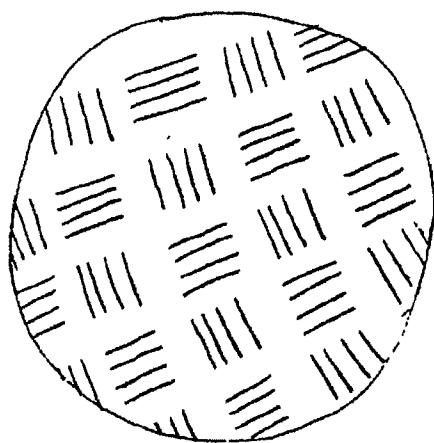


FIG. 4C

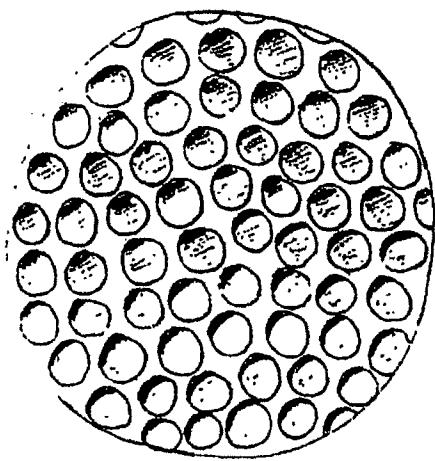


FIG. 4D